

**MA224 (de\_en\_fr)**  
**Bedienungsanleitung**

**Crimpzange M-PZ13**

Schützen Sie sich vor stromführenden Teilen. Arbeiten Sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen. Abdecken und abschränken von unter Spannung stehenden Teilen in der Nähe Ihres Arbeitsplatzes.

Verwenden Sie das Werkzeug nur für die in der Bedienungsanleitung beschriebenen Anwendungsbereiche. Führen Sie mit dem Werkzeug und Zubehör keine Arbeiten aus, für die schwereres Werkzeug erforderlich ist. Benutzen Sie Werkzeuge nicht für Zwecke und Arbeiten, für die sie nicht bestimmt sind. Eine andere Anwendung kann zu Unfällen mit schweren Personenschäden oder zur Zerstörung des Werkzeuges oder Wertgutes führen.

Zu Ihrer eigenen Sicherheit benutzen Sie nur Zubehör bzw. Zusatzgeräte, die in der Bedienungsanleitung oder vom Hersteller empfohlen werden. Bitte beachten Sie die für Sie gültigen Unfallverhütungsvorschriften. Das Werkzeug muss in Abhängigkeit der Einsatzhäufigkeit und Beanspruchung regelmässig auf einwandfreie Funktion geprüft werden. Sollten entsprechende Prüfungen vor Ort nicht möglich sein, können diese vom Hersteller vorgenommen werden.

Werkzeug nicht öffnen. Unter Federspannung stehende Teile können zu schweren Verletzungen bzw. Beschädigungen führen. Reparaturen dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden, andernfalls können Unfälle für den Betreiber entstehen.

**MA224 (de\_en\_fr)**  
**Operating instructions**

**Crimping pliers M-PZ13**

Protect yourself from live parts. Do not work on live parts. Cover and guard live parts near your workplace.

Only use the tool for the applications described in the operating instructions. Do not use the tool and accessories for any work that requires heavier-duty tools. Do not use tools for purposes or work for which they are not intended. Using the tool for any other purpose may cause accidents resulting in severe personal injury or irreparable damage to the tool or items of value.

For your own safety, only use the accessories and attachments recommended in the operating instructions or by manufacturer. Please observe the accident prevention regulations that are applicable to you. The tool must be inspected for proper operation on a regular basis in line with the frequency of use and type of service. If appropriate inspections are not possible at the place of use, these may be conducted by the manufacturer.

Do not open tool. Spring-loaded parts may cause severe injury or damage. Repairs must only be performed by qualified personnel in order to avoid operator accidents.

**MA224 (de\_en\_fr)**  
**Mode d'emploi**

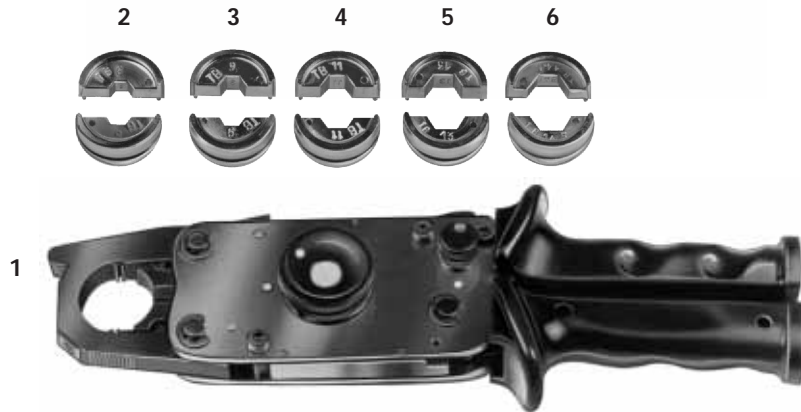
**Pince à sertir M-PZ13**

Protégez-vous contre les parties actifs. N'effectuez pas de travaux sur des éléments sous tension. Couvrez et protégez les éléments sous tension se trouvant à proximité de votre poste de travail.

N'utiliser cet outil que pour les domaines d'utilisation décrits dans le mode d'emploi. N'effectuer avec cet outil et ces accessoires aucun travail qui exigerait un outillage plus puissant. N'utiliser pas les outils à des fins ou à des travaux pour lesquelles ils n'ont pas été conçus. Une autre utilisation pourrait entraîner des accidents accompagnés de dommages corporels graves ou la destruction de l'outil ou de biens de valeur.

Pour votre propre sécurité, n'utilisez que les accessoires ou les appareils auxiliaires conseillés dans le mode d'emploi ou par le fabricant. Respectez les consignes de prévention contre les accidents applicables dans votre cas. L'outil devra subir régulièrement un contrôle de son bon fonctionnement, en fonction de la fréquence et de l'intensité de son utilisation. Si de tels contrôles ne peuvent pas être faits sur place, vous pourrez les faire exécuter par le fabricant.

Ne pas ouvrir l'outil. Les pièces montées sur ressort peuvent entraîner des blessures graves ou des dégâts importants. Seul un personnel dûment qualifié sera habilité à effectuer des réparations, sous peine de risque d'accident pour l'utilisateur.

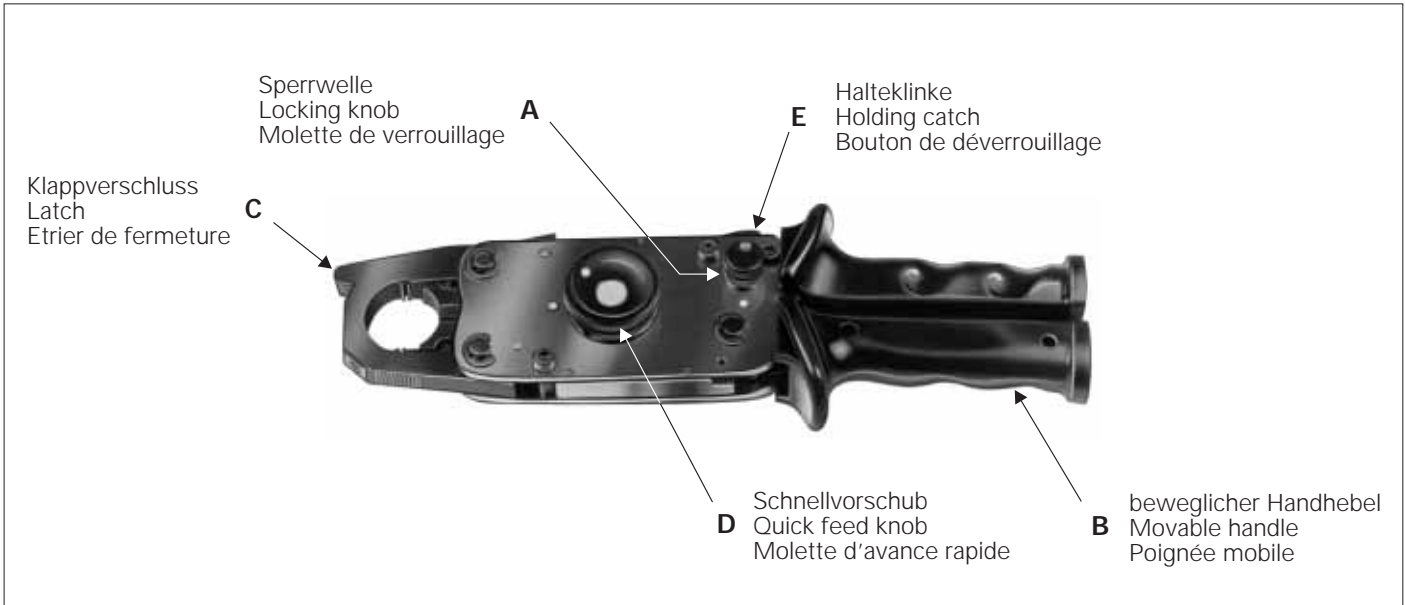


Position Position Position	Typ Type Type	Bestell-Nr. Order No No. de Cde	für Leiterquerschnitt for conductor cross section section du câble
			mm <sup>2</sup>
1	M-PZ13 <sup>1)</sup>	18.3700	
<b>Einsätze zu M-PZ13<sup>2)</sup> / Inserts to M-PZ13<sup>2)</sup> / Matrices pour M-PZ13<sup>2)</sup></b>			
2	MES-PZ-TB5/6	18.3701	6
3	MES-PZ-TB8/10	18.3702	10
4	MES-PZ-TB9/16	18.3703	16
5	MES-PZ-TB11/25	18.3704	25
6	MES-PZ-TB13/35	18.3705	35

1) Crimpzange ohne Einsätze  
2) Einsätze separat bestellen

1) Crimping pliers without inserts  
2) Inserts to order separately

1) Pince à sertir sans matrices  
2) Les matrices sont à commander séparément



Das Crimpwerkzeug ist eine mechanische Handpresse mit auswechselbaren Einsätzen zum Vercrimpen von

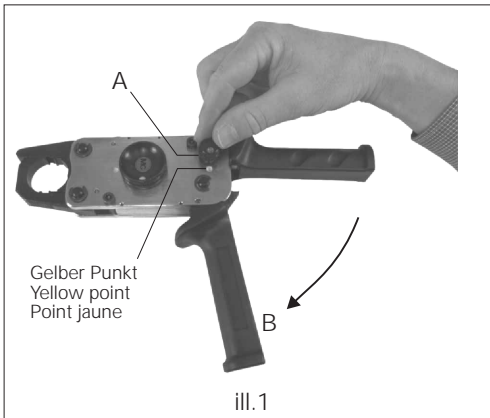
- Cu-Kabelschuhen und Verbindern
- Cu-Rohrkabelschuhen und Verbindern.
- Cu-Crimphülsen an Steckverbindern

The crimping tool is a mechanical hand press with interchangeable die inserts for crimping

- Copper cable lugs and connectors
- Tubular copper cable and connectors
- Crimp sleeves of connectors

La pince à sertir manuelle est un outil avec des matrices interchangeables pour le sertissage de:

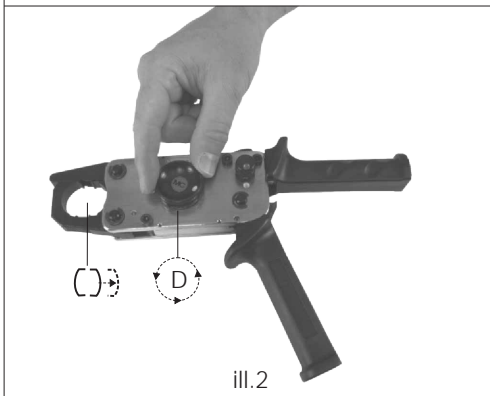
- cosses et raccords en cuivre
- cosses et raccords tubulaires en cuivre
- fûts à sertir en cuivre des connecteurs



(ill.1) Durch Drehen der Sperrwelle **A** auf den gelben Punkt wird der bewegliche Handhebel **B** freigegeben.  
**Hinweis:** die Handhebel dabei nicht zusammendrücken.

(ill.1) Release the movable handle **B** by turning the locking knob **A** to the yellow point.  
**Note:** Do not press together the handles.

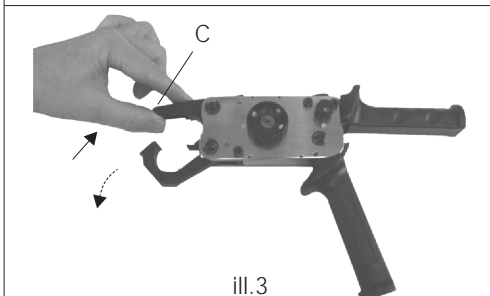
(ill.1) Libérer la poignée mobile **B** en tournant la molette de verrouillage **A** jusqu'au point jaune.  
**Avis:** Cependant, ne pas serrer les poignées.



(ill.2) Mit dem Schnellvorschub **D** die Presse auf ganz Öffnen stellen.

(ill.2) Turn the quick feed knob **D** to move press to bottom limit of movement.

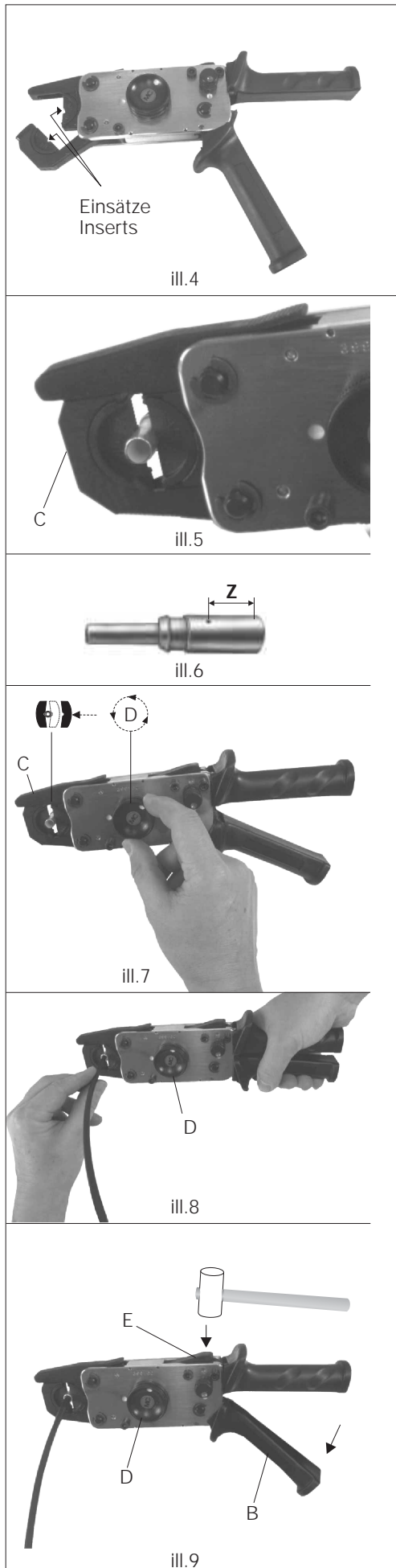
(ill.2) Tourner la molette d'avance rapide **D** jusqu'à ce que le repère soit tout ouvert.



(ill.3) Klappverschluss **C** öffnen.

(ill.3) Open the latch **C**.

(ill.3) Ouvrir l'étrier de fermeture **C**.



(ill. 4)  
Die erforderlichen Ein-  
sätze einrasten.  
(Siehe dazu auch die  
Crimphinweise in den  
Montageanleitungen)

(ill. 5)  
Klappverschluss **C** schlies-  
sen, Kabelverbinder, Kabel-  
schuh oder Steckverbin-  
der einlegen.

(ill. 6)  
Crimpzone **Z** beachten.

(ill. 7)  
Mit dem Schnellvorschub  
**D** Einsatzstempel  
hochfahren und den  
Verbinder festsetzen.

(ill. 8)  
Kabel einlegen<sup>1)</sup> und  
durch Handhebelbetäti-  
gungen crimpen. 2 bis 3  
Hübe nach Erreichen des  
obersten Totpunktes kann  
mit dem Schnellvorschub  
**D** das Führungsstück zum  
schnelleren Entnehmen  
des vercrimpten Teiles  
wie unter ill. 2 beschrie-  
ben wieder zurückgedreht  
werden.

1) Siehe dazu auch Crimphinwei-  
se in den Montageanleitungen.

(ill. 9)  
Soll der Crimpvorgang  
unterbrochen werden, be-  
vor der Endanschlag er-  
reicht ist, (falsche Posi-  
tionierung, falsche Ein-  
sätze etc.) ist wie folgt  
vorzugehen: Handhebel **B**  
voll ausschwenken und  
festhalten. Halteklinke **E**  
niederdrücken (ev. mit  
leichten Schlägen eines  
Kunststoffhammers lö-  
sen). Der Klappverschluss  
springt auf. Jetzt kann der  
Schnellvorschub **D** zurück-  
gedreht werden.

#### Hinweis:

Wenn die Crimpung nahe-  
zu fertiggestellt ist, kann  
der Crimpvorgang nicht  
mehr unterbrochen wer-  
den. In diesem Fall muss  
der Crimpvorgang kom-  
plett beendet werden, um  
die Crimpzange zu öffnen.

(ill. 4)  
Insert the appropriate dies.  
(Also see references to  
crimping in the assem-  
bly instructions).

(ill. 5)  
Close latch **C**, insert cable  
connector, cable lug or  
plug connector.

(ill. 6)  
Observe the crimping  
zone **Z**.

(ill. 7)  
Raise the die insert with  
the quick feed knob **D**  
and fix the connector in place.

(ill. 8)  
Insert cable<sup>1)</sup> and effect  
crimping by actuating the  
movable handle **B** after  
reaching the upper limit  
of movement, by means  
of the quick feed knob **D**  
the guide can be returned  
to its starting position as  
described under ill. 2 to  
facilitate removal of the  
crimped part.

1) Also see references to crimp-  
ing in the assembly instructions.

(ill. 9)  
Should the crimping  
operation have to be  
stopped before  
completion (wrong  
positioning, incorrect inserts  
etc.) proceed as  
following:  
Fully open handle **B** and  
hold tight.  
Press down catch **E** (if  
necessary, release by  
tapping gently with a  
plastic hammer). The  
latch springs open.  
The quick feed knob **D**  
can now be turned back.

**Note:** When the crimping  
action is almost finished it  
cannot be stopped.  
The crimp must then be  
completed before the tool  
can be opened.

(ill. 4)  
Placer les deux ½ matrices  
appropriées.  
(Voir les instructions de  
montage correspondan-  
tes).

(ill. 5)  
Fermer l'étrier, placer le fût  
à sertir du contact entre les  
matrices.

(ill. 6)  
Respecter la zone à sertir  
**Z**.

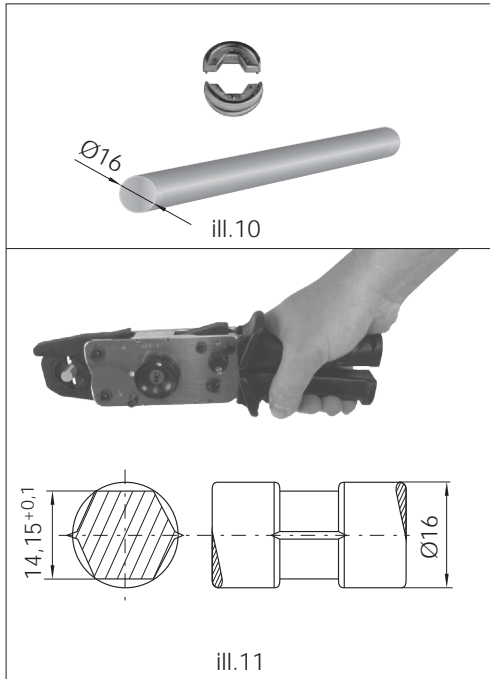
(ill. 7)  
Tourner la molette  
d'avance rapide **D** pour  
bloquer le contact.

(ill. 8)  
Introduire le câble<sup>1)</sup> et ser-  
tir par pompage manuel  
de la poignée mobile **B**  
jusqu'au déclenchement,  
point mort haut. Après  
avoir atteint ce point, libé-  
rer la connexion sertie en  
tournant la molette  
d'avance rapide **D** comme  
indiqué en ill. 2.

1) Consulter aussi les conseils  
de sertissage dans les  
instructions de montage.

(ill. 9)  
Si le procédé de sertissage  
doit être interrompu  
avant le point mort haut  
(du fait d'un mauvais po-  
sitionnement des matri-  
ces sur le fût à sertir,  
emploi de matrices de  
dimensions non appropri-  
ées, etc...), il faut procé-  
der comme suit: Ouvrir  
complètement la poignée  
mobile **B** et la maintenir  
dans cette position.  
Appuyer sur le cliquet de  
déverrouillage **E** (si la dé-  
tente du cliquet est diffi-  
cile, taper légèrement sur  
le cliquet à l'aide d'un  
maillet) pour libérer la  
pression sur les matrices.  
A présent, la molette  
d'avance rapide **D** peut  
être actionnée.

**Attention:** En cours de  
sertissage, si le point  
mort haut est légèrement  
dépassé, il faut alors ter-  
miner le sertissage pour  
pouvoir ouvrir la pince à  
sertir (la manipulation ne  
peut pas être interrom-  
pue).



### Funktionsprüfung der Crimpzange

Die vom Hersteller einjustierte Einpresstiefe der Crimpzange sollte - je nach Gebrauchsumfang - überprüft werden.

### Prüfmateriale

(ill.10)  
Prüf-Einsatz, MPS-PZ13  
Bestell-Nr. 18.3707

Weichaluminium-Rundstab, MALU-PZ13  
Bestell-Nr. 18.3708

(ill.11)  
Mit den Prüf-Einsätzen wird der Weichaluminium-Rundstab (AL99,5) Ø 16mm verpresst. Das Mass 14,15mm soll 14,25mm nicht überschreiten. Bei Abweichungen, Crimpzange zum Nachjustieren an den Hersteller senden.

### Hinweis:

Reparaturen dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.

### Function test of the crimping pliers

The crimping depth of crimping pliers, adjusted by the manufacturer should be tested from time to time.

### Test equipment

(ill.10)  
Test insert, MPS-PZ13  
Order No. 18.3707

Soft aluminium round rod, MALU-PZ13  
Order No. 18.3708

(ill.11)  
Press the soft-aluminium round rod (AL99,5) Ø 16mm with the test inserts. The size 14,15mm should not exceed 14,25mm. With other test results, the crimping pliers should be adjusted by the manufacturer.

### Note:

Repairs must only be performed by qualified personnel.

### Test de fonctionnement de la pince à sertir

La hauteur de sertissage de la pince à sertir, ajustée par le fabricant, doit être testée de temps en temps.

### Matériel de test

(ill.10)  
Matrices de test, MPS-PZ13  
No. de Cde 18.3707  
Tige ronde en aluminium doux, MALU-PZ13  
No. de Cde 18.3708

(ill.11)  
Sertir la tige ronde en aluminium doux (AL99,5) Ø 16mm avec les matrices de test. La cote 14,15mm ne doit pas dépasser 14,25mm. En cas d'écart la pince à sertir doit être ajusté par le fabricant.

### Avis:

Seul un personnel dûment qualifié sera habilité à effectuer des réparations.